

Process Sheet

7771

[illegible]

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 *Pee attached*

20	PG	PURCHASING
----	----	------------



Comment: PURCHASING
Issue P/O: 4131 C207107110 ①
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B 11102973

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender	
-----	-------------	----------------------	--

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
		

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:23 AM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 33379

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch

1 D2268 Placard B32277 -

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch

1 D2269 Placard B30379 -

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev: E

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



C207108113

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

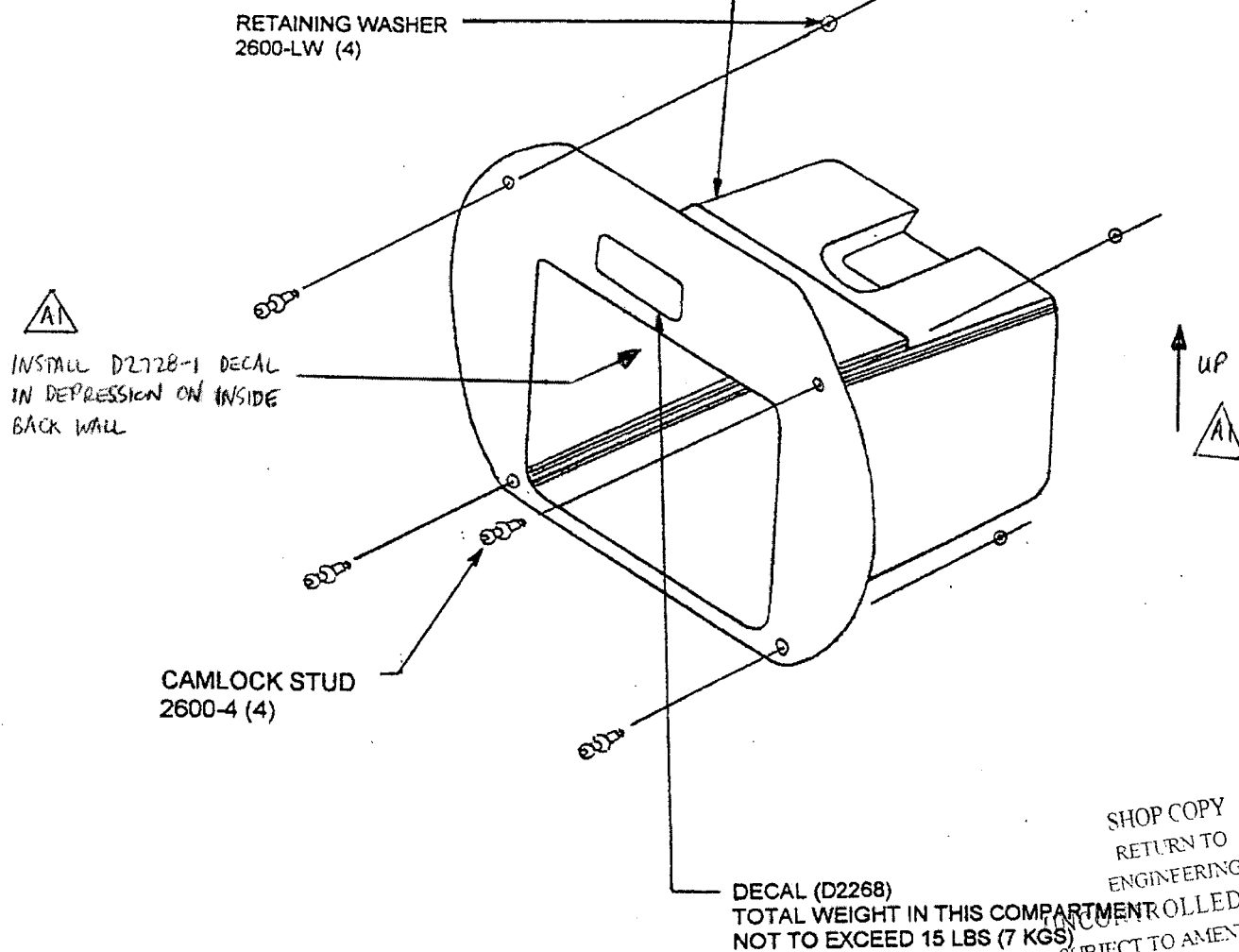
NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

WORK ORDER
NO 33379
AI

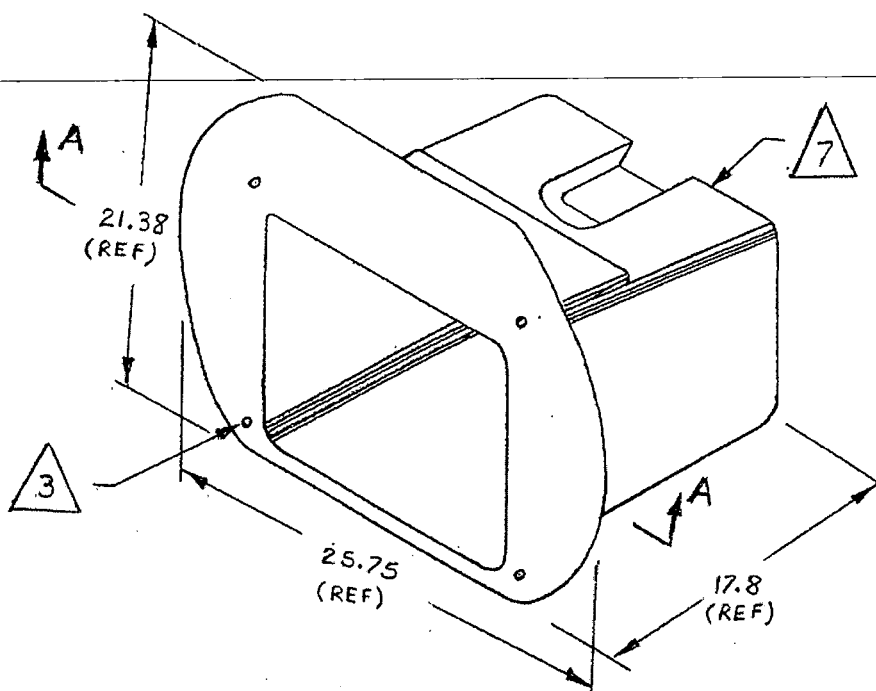
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



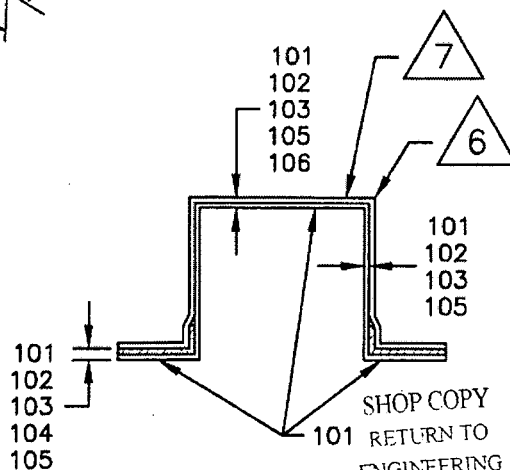
DESIGN JB	DRAWN BY 	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 	APPROVED 	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT-FLANGE-EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A CONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. 33379

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12072
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
01/08/2007	10/07/2007	5415	C. Lavoie	PO00004131			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33379 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41777 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33380 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41779 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 41777		Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 1708		Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2007-05-30	No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2007-06-06
Job précédent : 41776		Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 08 Retirer l'étiquette AAC0279 et le placard AAC0282.

Molif. 0008



Ch.S.
31-07-07

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: JUN 01 2007 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 41777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

3.0

AAC0273

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:

1-6105-3

4.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-5921-3

5.0

AC0260

Acetone

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)

Acetone

6.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5:

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: JUN 04 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: JUN 04 2007 Sceau: 

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 41777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Quantité: Date: Sceau:

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6148-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6083-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6113-3

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F. # DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 31/05/07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 41%

Température: 23.2°C

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro . ob: 41777

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Heure: 8:15

Date: JUN 05 2007

Quantité: 1

Date: JUN 05 2007

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6148-1

15.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: *

Date: JUN 04 2007

Sceau:

Quantité: 1

Date: JUN 05 2007

Sceau:



17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Quantité: 1

Date: JUN 05 2007

Sceau:










Quantité:

Date:

Sceau:

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41777		Numéro Article: DKC134-0003
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION Selon I.F.# DKC134-0003-5. Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre. Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Percer les trous .257" Dia. selon le dessin. Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin) Quantité: <u>1</u> Date: <u>JUN 05 2007</u> Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Comm entair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-6149-1</u>		
20.0	AAC0670	Dupont Activation N° 7975S
Comm entair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: <u>1-6065-1</u>		
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Comm entair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-6092-2</u>		
22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Comm entair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Nettoyages Qty 1 11-06-07 		

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41777

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: JUN 11 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

23.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: JUN 11 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

24.0

FINITION 3


FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 13-6-07 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total: 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:24

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41777Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

26.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total: 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-60060-1

27.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6092-2

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage 13-06-07



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: () Date: JUN 13 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

29.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: JUN 13 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

30.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total: 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6250-1

31.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total: 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:25

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 41777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: JUL 30 2007 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

33.0

IDENTIFICATION 4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: JUL 30 2007 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

34.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 31-07-07 Sceau: Initiales: MS

Qty: 1

Date: Mercredi, 2007-05-30 15:34:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 41777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

35.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Com nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1

Date: 1/8/07

Sceau: 

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:23 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

31

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 33379		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	Part Number	: D350604041
This Issue	: 7/9/2007 S.O. No. :	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 32605	Material	:
Written By	:	Due Date	: 7/30/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>07.07.09</u>		
Comment	: Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

07.07.24

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: _____

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B _____

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

REFERENCE ONLY